

Work Order ID 58925

May 19, 2010 3:04:12 PM



Page 1

Item ID: D3188-2M

Accept



Setup

Start



Revision ID:

Stop



Item Name: SPACEPOD BODY RH

Start Date: 5/19/10

Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 6/18/10

Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run

Start



Approvals:

Process Plan:

CL

Date:

10/5/19

Tooling:

Date:

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D3188

Rev F

100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 11949

Description: D3188-2MBODY

SHIP: QTY (8) D2213 Spacers

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 2 Items from Previous steps

CL 10/5/20

①

110

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

Rec'd 7/8 ①

Work Order ID 58925

May 19, 2010 3:04:13 PM



Page 2

Item ID: D3188-2M

Accept



Setup

Start



Revision ID:

Stop



Item Name: SPACEPOD BODY RH

Start Date: 5/19/10

Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 6/18/10

Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run

Start



Stop



Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

120

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

Check for void spot and pins.

5/10/08/09



130

Identify as per dwg & Stock Location: Composites

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

RT

10-08-10

140

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

10/08/10

MF
10-8-10

Picklist Print

May-19, 2010 3:04:12 PM

Page 1

Work Order ID: 58925

Parent Item: D3188-2M

Parent Item Name: SPACEPOD BODY RH

Comments: IPP Rev:A New issue ecn882 06-11-30 EC
 IPP rev B rev D dwg 07.03.07 ec
 IPP rev C rev E dwg 07.04.16 EC

Start Date: 5/19/10

Required Date: 6/18/10

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/	Replacement	Mfg/	Bin	Primary	Last	Route	Unit of	Qty on	Qty per Kit	Qty	Date	Status
D2213		Manufactured	No			100	Each	243.0000	8			



Insert

Location

Loc Qty

Loc Code

ST008

243

30107

67

30809

176

D3188-2P

Purchased

No

110

Each

0.0000

1



Spacepod Body

358925

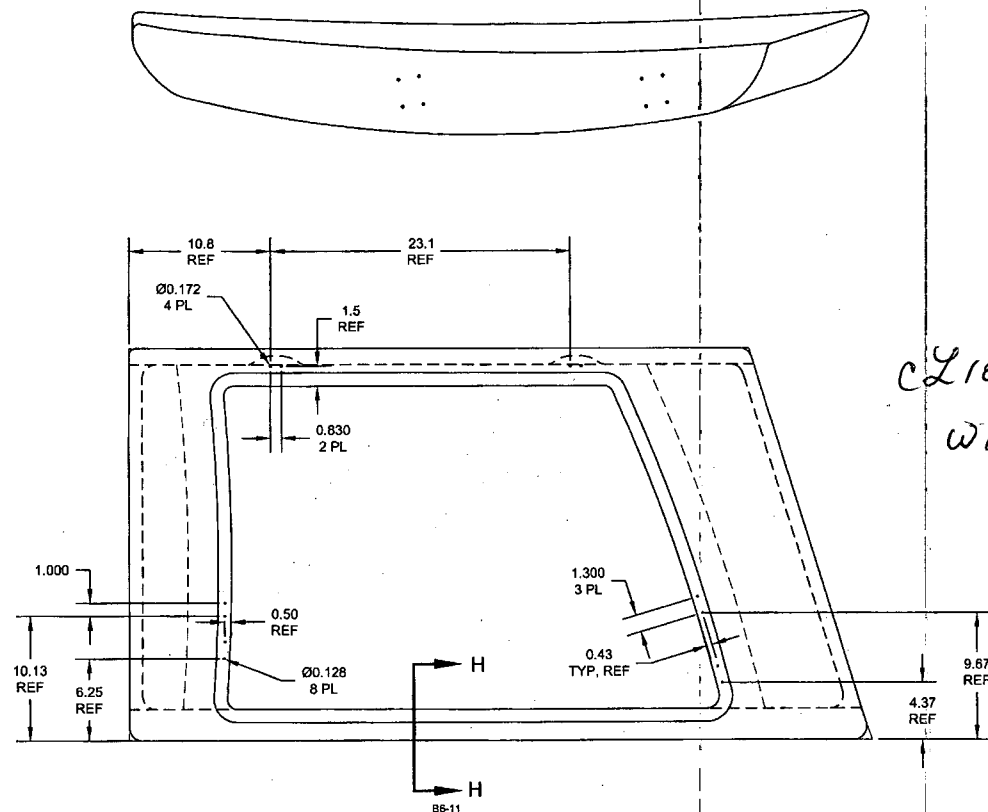


C21015/20

8

85

10-08-10



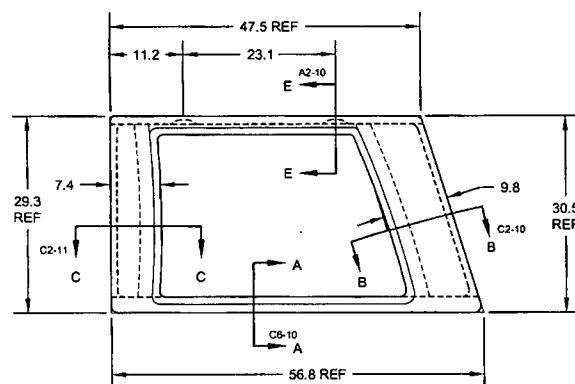
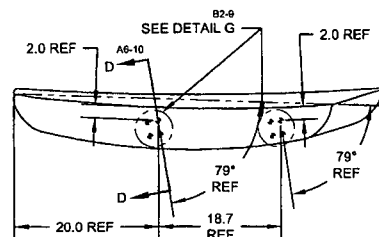
D3188-2 SPACEPOD BODY
MAKE FROM D3188-2M

NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-2 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

RELEASED
2009-10-20
NP

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	RF	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	RF	D3188	SHEET 3 OF 11
APPROVED	RF	TITLE	SCALE
DE APPR.	RF	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL, AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

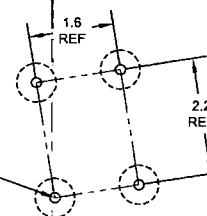


D3188-2M SPACEPOD BODY

D3186-2M NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8004 AND DT8502.
- 2) SEE SHEET #10 FOR SECTION VIEWS.

INSTALL
D2213 SPACER
8 PL
SEE SECTION D-D
A6-10

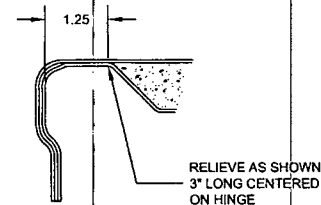
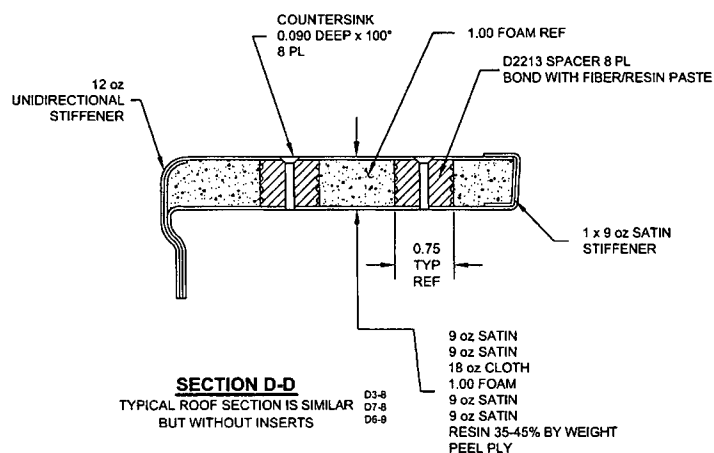


DETAIL G D6-9

58925

RELEASED
2009-10-20

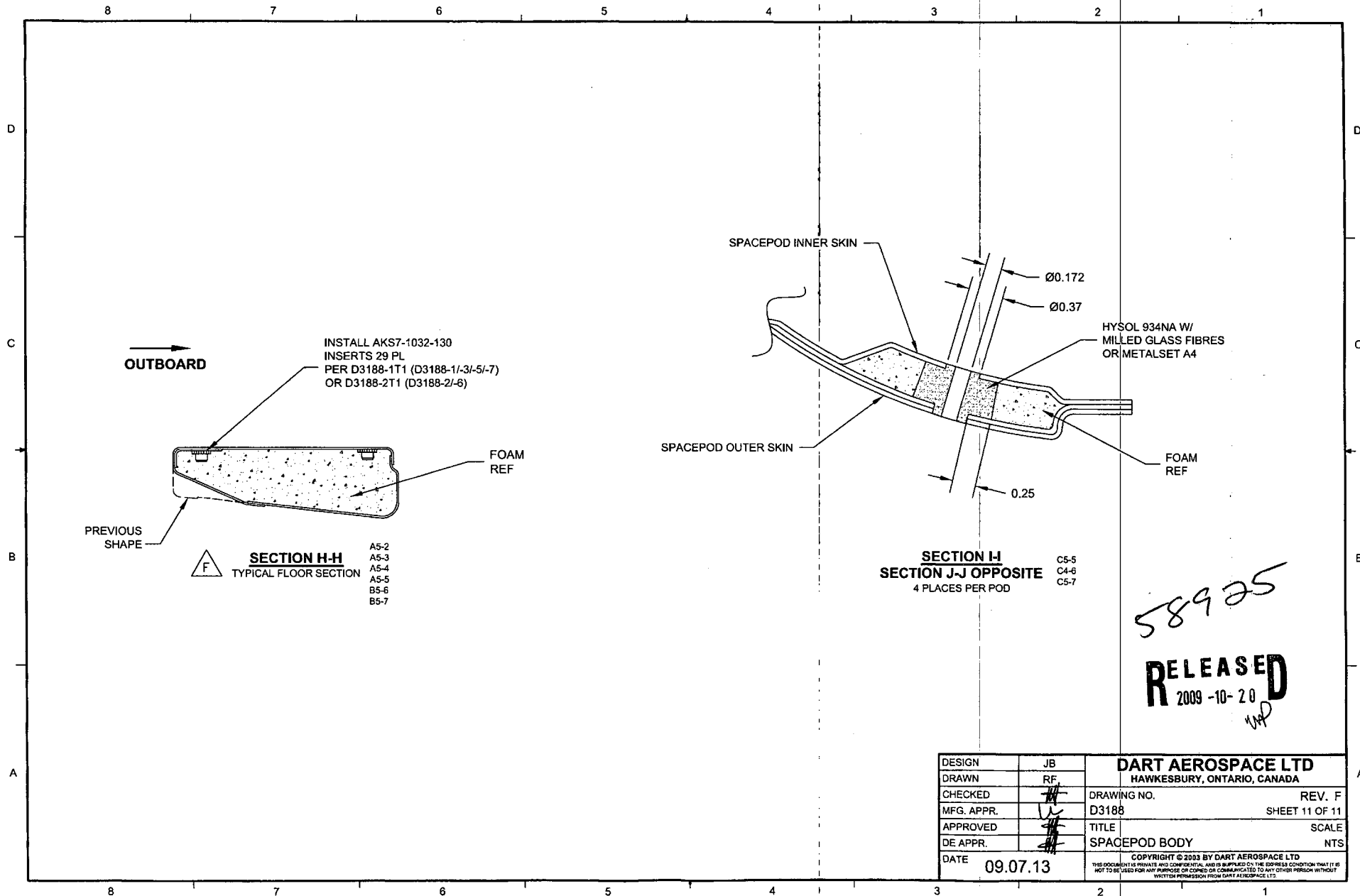
DESIGN:	JB	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN:	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED:		DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.		D3188	SHEET 9 OF 11
APPROVED:		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRELIMINARY AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	



58925

RELEASE
2009-10-20

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	RF	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	RF	D3188	SHEET 10 OF 11
APPROVED	RF	TITLE	SCALE
DE APPR.	RF	SPACEPOD BODY	PTS
DATE 09.07.13		COPYRIGHT © 2033 BY DART AEROSPACE LTD <small>THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	





Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, Porte -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can ** Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	33838
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
Puro Collect		Point de départ		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
07/07/2010	20/05/2010	14195	Chantal Lavoie		PO11949		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0060	Line #3 D31862P Spacepod Door RH B58923 U de M : Each Dwg. Rév.: E <div>No. série<div>B58923</div></div> <div>No. lot<div>26651</div></div>			
1	0	1	DKC134-0071	Line #4 D31882P, Spacepod Body RH B58925 U de M : Each Dwg. D3188 Rév.: F <div>No. série<div>B58925</div></div> <div>No. lot<div>26654</div></div> <div>S. Lessard</div>			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by: 



Quality department AQ-357

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job : 26654
Numéro Soumission : 3763
Numéro B.A. :
Cette fois : 2010-05-21 No. B.V. :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - - Type :
Job précédente : 24023
Écrit par :
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de pièce Client: D3188-2

Nom Dessin : SPACEPOD BODY RH
Numéro Article : DKC134-0071
Numéro Dessin : D3188
Projet Numéro : DK-362
Révision dessin : F
Matériel : Fibre 7781 et résine 411-350
Date Dûe : 2010-05-28 Qté: 1 Udm: UNITE

DELASTEK
M-2



Inscrire le N° de
Série : B58925 Sur la
pièce

Process Sheet Rév.: 02 ajout des nouveaux numéro d'IF/IG

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC
Commentair Qty.: 0.05 UNITE(s)/Unit Total : 0.05 UNITE(s)		
2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs		
Faire la préparation du moule selon IF134-0020.		
Date: 18-6-10 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:  		
3.0	AC0883	--- Tissu à délaminer Release ply B ---
Commentair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit Total : 9.84 VERGE(s)		
4.0	AC0884	Wrightlon 5200 Bleu P3
Commentair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit Total : 9.27 VERGE(s)		
5.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)		
6.0	AC0943	Stretchlon 200 poche à vide Vert
Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total : 7.00 VERGE(s)		
7.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
Commentair Qty.: 11.4 VERGE(s)/Unit Total : 11.4 VERGE(s)		
9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish N° de Lot: 1-26697-1		
8.0	AMB0349	Fiberglass 12 oz Unidirectional
Commentair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total : 0.80 VERGE(s)		
Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-29549-1		

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH

Numéro Job: 26654

Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

9.0 AMB0213 WR1850 Roving 18oz. x 50"

Commentair Qty.: 0.350 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.350 KILOGRAMME(s)

WR1850 Roving 18oz. x 50"

N° de Lot: 1-22302-1

10.0 AC0886 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 4.0000 ROULEAU(s)/Unit Total: 4.0000 ROULEAU(s)

11.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run: 0.7500Hrs

Tailler les tissus selon IF134-0020.

Date: 31 mai 19 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:

12.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0640 GALLON(s)/Unit Total: 0.0640 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

13.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.000 LITRE(s)/Unit Total: 2.000 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-27663-1

14.0 AAC1540 Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0040 GALLON(s)/Unit Total: 0.0040 GALLON(s)

Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-2076-1

15.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs

Laminer la 1ère coquille selon IF134-0020.

Date: 18-6-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:

16.0 AMB0355 ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentair Qty.: 0.750 FEUILLE(s)/Unit Total: 0.750 FEUILLE(s)

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

N° de Lot: 1-6773-2

17.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.200 LITRE(s)/Unit Total: 0.200 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-27663-1

18.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0064 GALLON(s)/Unit Total: 0.0064 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH

Numéro Job: 26654

Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

19.0

AAC1611

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total: 0.010 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot:

1-26580-1

20.0

TAILLAGE

Faire le taillage du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

Tailler et ajuster les Foam Core selon IF134-0020.

Date:

23-6-10

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau:



21.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total: 0.300 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-27663-1

22.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 GALLON(s)/Unit Total: 0.0096 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-22176-1

23.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Sceller les foam core selon IF134-0020.

Date:

23-6-10

Sceau:



Initiales:

C.G.

24.0

PERCAGE

Perçage de trous



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Perçer les foam core selon IF134-0020.

Date:

28-6-10

Sceau:



Initiales:

C.G.

25.0

AAC1611

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total: 0.078 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot:

1-26580-1

26.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Installer les foam core selon IF134-0020.

Date:

28/06/10

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau:



Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH

Numéro Job: 26654

Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

27.0 AAC1390 MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.100 KIT(s)/Unit Total: 0.100 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot:

1-7129-1

28.0 AAC1617 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.08 UNITE(s)/Unit Total: 0.08 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot:

1-7129-2

29.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs

Usiner les foam core selon IF134-0020.

Date: 30/06/10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:



30.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.600 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.600 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-27817-1

31.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0536 GALLON(s)/Unit Total: 0.0536 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-22176-1

32.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs

Laminer les plis de 9oz selon IF134-0020.

Date: 30-6-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:



33.0 TRIMAGE Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run: 1.0000Hrs

Faire le taillage selon IF134-0022.

Date: 2-7-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:



34.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0144 GALLON(s)/Unit Total: 0.0144 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-22176-1

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH

Numéro Job: 26654

Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

35.0 AAC1540 Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)

Fibre de verre Miapoxy 66 N° de Lot: 1-7076-1

36.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.450 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.450 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-27817-1

37.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs

Faire le laminage des derniers plis 9oz selon IF134-0020.

Date: 5-7-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau: 34 N.T.



38.0 AAC1610 Spacer N° D2213

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

Spacer N° D2213 N° de Lot: 1-27599-2

39.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Faire l'assemblage des inserts selon IG0097.

Date: 5-7-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau: 34



40.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total : 0.5000 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-26575-4

41.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-26804-2

42.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer la pièce selon IG0008.

Quantité: 1 Date: 06-07-10 Sceau: M.A.

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH

Numéro Job: 26654

Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

43.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer et appliquer le primer selon IG 0008 et la fiche technique.

Qté: 1 Date: 06-07-10 Sceau: M.A. # de fiche de mélange: N/A

44.0

AAC1390

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.020 KIT(s)/Unit Total : 0.020 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot: 1-7129-1

45.0

AAC1617

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.08 UNITE(s)/Unit Total : 0.08 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot: N/A

46.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

Faire les réparations de finition s'il y a lieu selon IG0008.

Date: 7/07/10 Sceau: 7

47.0

INSPÉC FINAL

Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire l'inspection générale de la pièce selon le dessin par le département de la qualité.

Date: 7-7-10 Sceau: 11 Initiales: P.S.

48.0

EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 07-07-10 Sceau: 52

Inscrire le N° de
Série : B58925 Sur la
pièce